



Ficha de dados técnicos

RLD8900V

Setembro de 2024

Exclusivamente para uso profissional

Lista de produtos

Primário Epoxy F890X UHS de espessura elevada

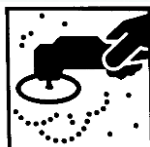
Produto	Descrição
F8901	Primário Epoxy UHS High Build – Cinzento
F8270	Ativador para primário Epoxy UHS High Build
F8351	Diluyente para primário Epoxy UHS High Build – Lento
F8352	Diluyente para primário Epoxy UHS High Build – Médio

Descrição do produto

O primário epóxi de espessura elevada Delfleet F890x Performance é um primário epóxi de alto rendimento curado com amina. Tem um elevado volume de sólidos, excelentes propriedades de aderência e uma resistência à corrosão superior à que oferecem os substratos mais comuns para veículos industriais. No modo pronto a utilizar, o teor de COV deste produto é inferior a 500 g/l, o que o torna um componente ideal para a linha Delfleet One.

Substratos e preparação

PREPARAR O SUBSTRATO COMO INDICADO:



Substratos:

Lixagem:

Aço	P80-P150
Aço decapado	SA 2,5 (Rz não superior a 40 µm)
Alumínio	P360-P400 ou decapado (Rz não superior a 30 µm)
Alumínio anodizado	Sem tratamento mecânico
Aço galvanizado	ScotchBrite® vermelho
Aço inoxidável	P80-P150
GRP	P240-360
Acabamentos OEM e pintura antiga	P320-400

Limpeza:

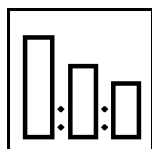
O substrato a pintar deve estar seco, limpo, livre de corrosão, gordura e agentes desmoldantes.

Os substratos devem ser preparados minuciosamente com uma combinação de desengordurante D845 e produto de limpeza desengordurante D837.

Processo

APLICAÇÃO POR ALIMENTAÇÃO CONVENCIONAL OU SOB PRESSÃO

APLICAÇÃO AIRLESS ASSISTIDA POR AR

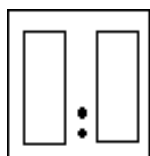


Proporção da mistura por volume:

	APLICAÇÃO POR ALIMENTAÇÃO CONVENCIONAL OU SOB PRESSÃO	APLICAÇÃO AIRLESS ASSISTIDA POR AR
Primário Epoxy F890X UHS HB	3	3
Ativador F8270	1	1
Diluyente F8351 / 2	0,5 - 1	0 - 0,5

APLICAÇÃO PLURAL MIX

Para os equipamentos Plural Mix 2K, recomenda-se que a camada de acabamento seja diluída previamente e, em seguida, a tinta diluída previamente seja ativada através do Plural Mix.



APLICAÇÃO A BAIXA PRESSÃO

APLICAÇÃO AIRLESS ASSISTIDA POR AR

Diluição prévia do primário:

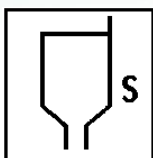
	APLICAÇÃO A BAIXA PRESSÃO	APLICAÇÃO AIRLESS ASSISTIDA POR AR
Primário Epoxy F890X UHS HB	3	3
Diluyente F8351 / 2	0,5	0,5

Ativação do primário (pré-diluído) com equipamentos Plural Mix:

	APLICAÇÃO A BAIXA PRESSÃO	APLICAÇÃO AIRLESS ASSISTIDA POR AR
Primário Epoxy F890X UHS HB (pré-diluído)	3,5	3,5
Ativador F8270	1	1

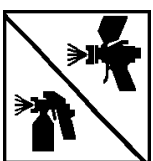
Processo de aplicação

APLICAÇÃO CONVENCIONAL, COM ALIMENTAÇÃO SOB PRESSÃO OU AIRLESS ASSISTIDA



Viscosidade de pulverização a 20 °C:
 22-25 s DIN4 para aplicação convencional/sob pressão
 25-35 s DIN4 para aplicação airless assistida por ar

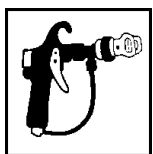
Vida útil da mistura: 5 horas



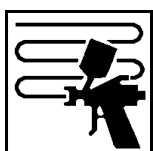
Por gravidade: bico de 1,6-1,8 mm
 Por sucção: bico de 1,8-2,0 mm
 Pressão do ar: 2,0-2,5 bar (consultar as recomendações do fabricante do equipamento de pulverização)



Sob pressão: bico de 1,1-1,2 mm
 Pressão de pintura: 0,3-1,0 bar
 Pressão do ar: 2,0-2,5 bar
 Caudal de fluido: 280-320 cm³/min



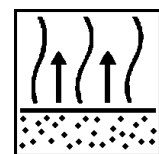
Aplicação airless assistida por ar:
 Tamanho do bico: 11-13 mil (0,28 a 0,33 mm)
 Pressão de pintura: 70-120 bar
 Pressão de atomização do ar: 2,0-3,5 bar



Número de demãos

Para substratos de aço, aplicar 2 demãos completas para uma espessura de película seca mínima de 90 a 110 micrómetros.

Para alumínio e substratos não metálicos, aplicar 1 demão leve e depois 1 demão completa para alcançar uma espessura de 50 a 70 micrómetros. Ter em conta que a espessura mínima requerida sobre alumínio é de 50 micrómetros.



Evaporação

Mínimo de 10-15 minutos entre demãos.

Se for necessário colocar na estufa, deixar evaporar, no mínimo, durante 10-15 minutos antes de aquecer 45-60 minutos a 60 °C de temperatura do metal.



Lixagem

Se for necessário, o primário epóxi F890X pode ser lixado, mesmo depois de secar ao ar livre durante a noite ou de ser colocado na estufa. Utilizar discos P320-400.



Tempos de secagem:

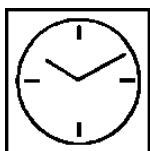
Ao ar (20 °C):

Sem pó: 30 min.
 Seco ao toque: 2-4 horas
 Totalmente seco: 16-24 horas

Na estufa (temperatura do metal 60 °C):

Totalmente seco: 45 - 60 min.

Seleção de endurecedor e dissolvente



Combinações recomendadas:

Temperatura	<25 °C	>25 °C ou zonas grandes
Endurecedor	F8270	F8270
Dissolvente	F8252 Médio	F8351 Lento

Revestimento

Pode revestir-se húmido sobre húmido com uma camada de acabamento após 45 minutos a 20 °C, ou até 7 dias depois, sem necessidade de lixar (se não for à estufa).

Revestir com: qualquer acabamento DELFLEET ONE®, Delfleet UHS, Deltron (base dissolvente) ou Envirobase HP.

Caso se revista húmido sobre húmido com básicos de base dissolvente da linha Deltron, recomenda-se não ativar a camada de base com catalisador.

Caso se revista com uma camada de base ativada (catalisada) da linha Deltron (base dissolvente), recomenda-se que o primário permaneça na estufa durante 1 hora a 60 °C ou que se deixe secar ao ar durante uma noite antes de ser revestido.

Dados técnicos

Rácio de ativação por volume	3:1	3:1:0,5	3:1:1
Primário Epoxy F890X	3	3	3
Ativador F8270	1	1	1
Diluyente F825X	-	0,5	1
% de sólidos (volume)	56%	50%	45%
% de sólidos (peso)	72,2%	67,0%	62,6%
Densidade	1,42	1,35	1,31
VOC (COV)	393	446	489
Cobertura teórica m ² /l a 50 micrómetros de DFT	11,5	10,0	9,0



Saúde e segurança

O valor limite de COV na UE para estes produtos (categoria de produto: IIB.c) em formato pronto a utilizar é, no máximo, 540 g/litro. O conteúdo de COV deste produto no formato pronto a utilizar é, no máximo, 540 g/l. Dependendo do método de utilização, o conteúdo real de COV destes produtos no formato pronto a utilizar pode ser inferior ao indicado no código da Diretiva da UE.

Estes produtos são apenas para uso profissional e não devem ser usados para outras finalidades que não as indicadas. As informações contidas nesta ficha de dados técnicos baseiam-se no conhecimento científico e técnico atual. É responsabilidade do utilizador adotar todas as medidas necessárias para garantir a adequação do produto à finalidade pretendida.

Para obter informações sobre saúde e segurança, consultar a ficha de dados de segurança do produto, também disponível em: pt.ppgrefinish.com/pt

Para obter mais informações, contactar:

PPG Iberica Sales&Services, S.L.
c/ Rosselló 5
08191 Rubí – Barcelona (Espanha)
Tel.: +34 93 5867400



O logótipo da PPG, *Delfleet*, *Delfleet One* e *PaintManager* são marcas comerciais registadas e *RapidMatch* é uma marca comercial da PPG Industries Ohio, Inc.
© 2018 PPG Industries, todos os direitos reservados. Os direitos de autor dos produtos mencionados, que são originais, são garantidos pela PPG Industries.

ESTES PRODUTOS SÃO APENAS PARA USO PROFISSIONAL.